

STWiOR- 01.04 – Roboty konstrukcyjne

„Przebudowa budynku Powiatowego Domu Pomocy Społecznej przy ul.Królewieckiej 35 w Braniewie – dostosowanie budynku do wymagań przepisów przeciwpożarowych”

STWiOR – 01.04
SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU ROBÓT KONSTRUKCYJNYCH (STO)

Zamawiający:
Powiatowy Dom Pomocy Społecznej w Braniewie, 14-500 Braniewo, ul.Królewiecka 35

Wykonawca:

.....
.....

Wykonał:
mgr inż. Cezary Sokół

Zatwierdził:

Braniewo, Maj 2023r

Kategoria robót
44110000-4 - Materiały konstrukcyjne
44112700-5 - Belki

Szczegółowa Specyfikacja Techniczna Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych– STWiOR-01.04-
Roboty konstrukcyjne

1. CZĘŚĆ OGÓLNA

1.1. Nazwa zamówienia.

Szczegółowa specyfikacja techniczna STWiOR-01.04 Roboty konstrukcyjne odnosi się do wymagań technicznych dotyczących wykonania i odbioru robót konstrukcyjnych.

1.2. Przedmiot i zakres stosowania techniczna STWiOR . Szczegółowa Specyfikacja Techniczna jest częścią Dokumentacji Przetargowej w odniesieniu do zlecenia wykonania zadania opisanego w SWZ. Wyszczególnienie i opis prac towarzyszących i robót tymczasowych.

Roboty towarzyszące Nie występują

Roboty tymczasowe - montaż i demontaż rusztowań - przygotowanie zaprawy - wykonanie i rozbiórka ostemplowań stropów

1.4. Określenia podstawowe

1.4.1. Belka stalowa - dotyczy belek stalowych niezbędnych do wzmocnienia otworu wykutego w stropodachu do zamontowania klap dymowych

1.5. Ogólne wymagania dotyczące robót. Ogólne wymagania dotyczące Robót podano w STWiOR-01.00 – WYMAGANIA OGÓLNE. Wykonawca odpowiedzialny jest za jakość ich wykonania oraz za zgodność z Dokumentacją Techniczną, Specyfikacją Techniczną interesów poleceniami Inżyniera (Inspektora Nadzoru). Wykonawca będzie wykonywał roboty zgodnie z przyjętymi dostosowaniami normami , instrukcjami interesów przepisami. Wykonawca przedstawi Inwestorowi , Inspektorowi Nadzoru do zaakceptowania harmonogram robót , wykaz materiałów urządzeń interesów technologii stosowanych przy wykonywaniu robót określonych umową. Szczegółowa Specyfikacja Techniczna Wykonania i Odbioru Robót Budowlanych–SST-01.04-Roboty konstrukcyjne

2. MATERIAŁY

2.1. Wymagania ogólne wymagania dotyczące materiałów podano w STWiOR- 01.00

2.2. Materiały budowlane

2.2.1. Cement Spoiwa stosowane powszechnie do zapraw murarskich, jak cement, wapno i gips, powinny odpowiadać wymaganiom podanym w aktualnych normach państwowych. Do przygotowania zapraw murarskich zaleca się stosowanie cementu portlandzkiego, spełniającego wymagania normy PN-88/B-30000. Cement powinien być dostarczony w opakowaniach spełniających wymagania BN-88/6731-08 i składowany w suchych i zadaszonych pomieszczeniach.

2.2.2. Wapno

2.2.3. Woda zarobowa do przygotowania zapraw można stosować każdą wodę zdatną do picia oraz wody z rzek, jezior i innych miejsc. Woda do zapraw powinna być „odmiany 1”, zgodnie z wymaganiami PN-88/B-32250. Woda nie powinna wydzielać zapachu gnilnego oraz nie powinna zawierać zawiesiny, np. grudek.

2.2.4. Piasek wchodzący w skład każdej zaprawy powinien być kwarcowy lub ze skał twardych, czysty bez łu, gliny i ziemi roślinnej. Wielkość ziaren powinna się mieścić w granicach 0,25 – 2,0 mm. Właściwości kruszywa powinny być określone na podstawie badań laboratoryjnych wykonanych zgodnie z normą PN-79/B-06711.

2.2.5. Belki stalowe IPE 180-powinny być docięte zgodnie z dokumentacją techniczną. Stal konstrukcyjna stosowana do wykonywania elementów konstrukcji stalowych powinna odpowiadać wymaganiom norm powyżej przytoczonych oraz norm: PN-EN 10020:2003, PNEN 10027- 1:1994, PN-EN 10027-2:1994, PN-EN 10021:1997, PN-EN 10079:1996, PN-EN10204+Ak: 1997, PN-90/H-01 103, PN-87/H-01 104, PN-88/H-01 105.

Łączniki Śruby, nakrętki, nity i inne akcesoria do łączenia konstrukcji stalowych powinny odpowiadać wymaganiom norm: PN-ISO 1891:1999, PN-ISO 8992:1996 oraz PN-82/M-82054.20, a ponadto: -

śruby powinny odpowiadać wymaganiom norm: PN-EN ISO 4014:2002, PN-61/M-82331, PN91/M-82341, PN-9 1/M-82342 oraz PN-83/M-82343, - nakrętki powinny odpowiadać wymaganiom normy: PN-83/M-82171, - podkładki powinny odpowiadać wymaganiom norm: PN-EN ISO 887:2002, PN-ISO 10673:2002, PN-77/M-82008, PN-79/M-82009 PN-79/M-820 18 oraz PN-83/M-82039, - nity powinny odpowiadać wymaganiom norm: PN-88/M-82952 oraz PN-88/M-82954.

Składowanie materiałów i konstrukcji:

Elementy konstrukcji stalowych i materiały dostarczone na budowę powinny być wyładowywane dźwigami. Elementy ciężkie, długie i wiotkie należy przenosić za pomocą zawiesi i usztywnić przed odkształceniem. Elementy układać w sposób umożliwiający odczytanie znakowania. Na miejscu składowania należy rejestrować konstrukcje niezwłocznie po ich nadejściu, segregować i układać na wyznaczonym miejscu na podkładach drewnianych z bali lub desek na wyrównanej do poziomu ziemi w odległości 2.0 do 3.0 m od siebie oraz oczyszczać i naprawiać powstałe w czasie transportu ewentualne uszkodzenia. Elektrody składować w magazynie w oryginalnych opakowaniach, zabezpieczonych przed zawilgoceniem. Przyjęta w dokumentacji projektowej klasa stali konstrukcyjnej – St3S.

Każda partia materiału dostarczona na budowę przed jej wbudowaniem musi uzyskać akceptację Inżyniera. Odbiór materiałów z ewentualnymi zaleceniami szczegółowymi potwierdza Inżynier wpisem do dziennika budowy.

5. Sprzęt

Ogólne warunki stosowania sprzętu podano w „Ogólnej Specyfikacji Technicznej” Wykonawca zobowiązany jest do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót. Sprzęt będący własnością Wykonawcy lub wynajęty do wykonywania robót ma być stale utrzymywany w dobrym stanie technicznym i gotowości do pracy. Będzie on odpowiadał wymaganiom ochrony środowiska i przepisom dotyczącym jego użytkowania. Na budowie zastosowany będzie różnego rodzaju sprzęt:

spawarka elektryczna, piła do cięcia stali

Sprzęt używany w robotach konstrukcyjnych musi odpowiadać wymaganiom przepisom eksploatacyjnym w zakresie:

- wymagań użytkowych
- utrzymania odpowiedniego stanu technicznego
- częstotliwości i zakresu kontroli stanu technicznego

Uwaga: W SST strony powinny uzgodnić konkretny typ (rodzaj) sprzętu i jego istotne parametry techniczne.

6. Transport.

Do wykonania robót będących przedmiotem niniejszej SST stosować następujący, sprawny technicznie i zaakceptowany przez Inspektora Nadzoru, transport:

Transport stali profilowej: Stal zbrojeniową i profilowa można przewozić dowolnymi środkami transportu w warunkach zabezpieczających ją przed korozją i uszkodzeniami

7. Zakres robót konstrukcyjnych Szczegółowy opis robót konstrukcyjnych znajduje się w dokumentacji projektowej.

7.1. Zasady wykonywania robót konstrukcyjnych.

Konstrukcje stalowe. Przygotowanie i obróbka elementów.

Wyroby hutnicze stosowane do wykonania elementów konstrukcji stalowej przed wbudowaniem powinny być sprawdzone pod względem: - gatunku stali, - asortymentu, - własności, - wymiarów i prostoliniowości. Elementy, których odchyłki wymiarowe pod względem prostoliniowości przekraczają dopuszczalne odchyłki wg PN-89/S-10050, powinny podlegać prostowaniu. Elementy stalowe konstrukcji poddane prostowaniu lub gięciu nie powinny wykazywać pęknięć. Wystąpienie tego rodzaju uszkodzeń powoduje odrzucenie wykonanych elementów. Sprzęt używany do prostowania i gięcia elementów stalowych powinien być zaakceptowany i sprawdzony przez Inspektora nadzoru.

Cięcie elementów i sposób obróbienia brzegów powinien być wykonany zgodnie z ustaleniami dokumentacji projektowej z zachowaniem wymagań wg PN-89/S-bOSO. Przed przystąpieniem do składania elementów konstrukcji Inżynier przeprowadza odbiór elementów w zakresie usunięcia rdzy, oczyszczenia i oszlifowania powierzchni przylegających i brzegów styków z zachowaniem wymagań wg PN-89/S-10050, PN-87/M-0425 1 i PN-EN ISO 9013 :2002. Zabezpieczenie antykorozyjne Przewidziane dokumentacja projektowa zabezpieczenie antykorozyjne elementów konstrukcji stalowej, jeżeli jest to możliwe, należy wykonać w Wytwórni zgodnie ze SST dotyczącą zabezpieczenia antykorozyjnego konstrukcji stalowych. Zabezpieczenie p.poż elementów stalowych Zgodnie z dokumentacją projektową konstrukcje stalowe należy zabezpieczyć ogniowo przez obudowę z płyt g-k o odpowiedniej klasie odporności, a w miejscach gdzie nie można wykonać obudowy g-k należy wykonać zabezpieczenie przez malowanie do wymaganej odporności ogniowej np. miejsce montażu ścianki mobilnej.

7.2. Wykonane i zamontowane konstrukcje stalowe jako całość oraz elementy konstrukcji stalowych przeznaczone do wbudowania w istniejącą konstrukcję uznaje się za wykonane i zamontowane zgodnie z dokumentacją projektową, niniejszą SST i wymaganiami Inżyniera, jeżeli wszystkie pomiary i badania z zachowaniem tolerancji podanych w dokumentacji projektowej i przywołanych w niniejszej SST.

Definicje i klasyfikacja gatunków stali. • PN —EN 10027-1:1994 Systemy oznaczania stali. Znaki stali, symbole główne • PN-EN 10027-2:1994 Systemy oznaczania stali. Systemy cyfrowe. • PN-EN 10021:1997 Ogólne techniczne warunki dostawy stali i wyrobów stalowych. • PN-EN 10079:1996 Stal. Wyroby. Terminologia. • PN-EN 10204+Ak: 1997 Wyroby metalowe. Rodzaje dokumentów kontroli. • PN-90/H-0 1103 Stal. Półwyroby i wyroby hutnicze. Cechowanie barwne. • PN-87/H-0 1104 Stal. Półwyroby i wyroby hutnicze. Cechowanie. • PN-88/H-0 1105 Stal. Półwyroby i wyroby hutnicze. Pakowanie, przechowywanie i transport. • PN-9 1/H-93407 Stal. Dwuteowniki walcowane na gorąco. • PN-H-92203:1994 Stal. Blachy uniwersalne. Wymiary. • PN-H-92200:1994 Stal. Blachy grube. Wymiary. • PN-EN 759:2000 Spawalnictwo, materiały dodatkowe do spawania. Warunki techniczne dostawy materiałów dodatkowych do spawania. Rodzaj wyrobu, wymiary, tolerancje i znakowanie. • (Każdorazowo należy sprawdzić aktualność norm)